



⑮ **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

⑫ **Gebrauchsmusterschrift**
⑩ **DE 200 16 842 U 1**

⑤① Int. Cl.⁷:
A 47 B 95/04
A 47 B 96/00
F 16 S 3/00

⑲	Aktenzeichen:	200 16 842.8
⑳	Anmeldetag:	29. 9. 2000
㉔	Eintragungstag:	14. 12. 2000
㉖	Bekanntmachung im Patentblatt:	18. 1. 2001

DE 200 16 842 U 1

⑦③ Inhaber:
REHAU AG + Co, 95111 Rehau, DE

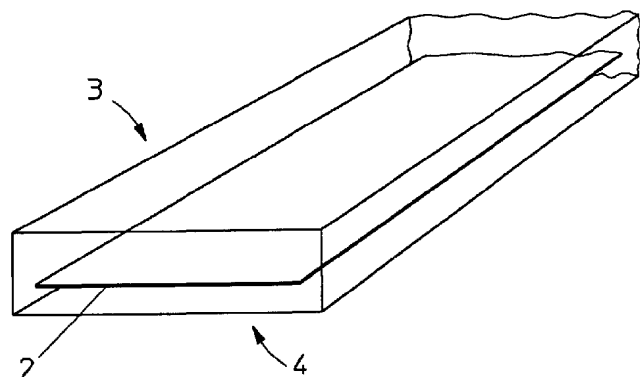
Rechercheantrag gem. § 7 Abs. 1 GbmG ist gestellt

⑤④ Profilleiste, insbesondere Kantenleiste für die Möbelindustrie

⑤⑦ Profilleiste, insbesondere Kantenleiste für die Möbelindustrie aus einem polymeren Werkstoff, mit einem Leistenkern und wenigstens einem Dekorstreifen, wobei der Leistenkern an seiner Sichtseite als transparente Kunststoffleiste ausgebildet ist, dadurch gekennzeichnet, dass der Dekorstreifen (2) im Inneren der Profilleiste (1) angeordnet und von dieser umschlossen ist.

Fig. 1

1



DE 200 16 842 U 1

29.09.00

Profilleiste, insbesondere Kantenleiste für die Möbelindustrie

Die Erfindung betrifft eine Profilleiste, insbesondere Kantenleiste für die Möbelindustrie aus einem polymeren Werkstoff, mit einem Leistenkern und wenigstens einem Dekorstreifen, wobei der Leistenkern an seiner Sichtseite als transparente Kunststoffleiste ausgebildet ist.

Es sind Profilleisten und insbesondere Kantenleisten aus thermoplastischem Werkstoff für die Möbelindustrie bekannt, die einen marmorierten Leistenkern und eine Auflage mit Holzmaserierung zumindest auf einer Sichtseite aufweisen. Derartige Profil- bzw. Kantenleisten sind für die Dekoration von vorzugsweise Möbeloberflächen vorgesehen. Sie werden mit dem Möbelteil, beispielsweise mit einer Holzplatte oder einer Holzwerkstoffplatte, insbesondere mit Spanplatten und deren Stirnseiten verklebt.

Die Profil- bzw. Kantenleisten müssen sehr häufig an die entsprechenden Holzplatten bzw. Holzwerkstoffplatten aus optischen Gründen angepasst werden, was in einem nachfolgenden, meist spanabhebenden Arbeitsgang realisiert wird. Dies gilt insbesondere für die Sichtkanten der Profil- bzw. Kantenleisten. Im Rahmen dieses spanabhebenden Arbeitsganges werden zwangsläufig die auf den Profil- bzw. Kantenleisten aufgetragenen dekorativen Schichten im Bereich der Sichtkanten entfernt und es kommt der Leistenkern zum Vorschein, der im allgemeinen eine andere Strukturierung und/oder Färbung aufweist.

Dies ist insbesondere in optischer und ästhetischer Hinsicht ein erheblicher Nachteil.

Weiterhin weisen die bekannten Profil- bzw. Kantenleisten im allgemeinen störende Ränder auf, die sich von der dekorativen Struktur des Leistenkerns unterscheiden, so dass beim Verarbeiten der Profil- bzw. Kantenleisten ein sog. Bilderrahmen-Effekt entsteht. Um einen solchen Bilderrahmen-Effekt zu vermeiden, sind sehr aufwendige Nacharbeitgänge speziell der Ränder der Profil- bzw. Kantenleisten erforderlich, welche die Wirtschaftlichkeit in Frage stellen.

DE 200 16 842 U1

Ein weiterer Nachteil wird darin gesehen, dass bei der Einarbeitung bestimmter Dekorpartikel in die Oberfläche der Profil- bzw. Kranzleisten, um bestimmte Designeffekte zu erreichen, eine raue und aufgerissene Oberfläche entsteht, die durch die nachträglich erforderlichen Arbeitsgänge ebenfalls beschädigt werden kann.

Weiterhin sind Profil- bzw. Kantenleisten aus der DE 297 00 821 U1 bekannt, bei denen der Leistenkern als durchsichtige Kunststoffleiste ausgebildet und die Dekorbeschichtung oder Farbbeschichtung auf die Unterseite der Kunststoffleiste aufgebracht ist.

Diese soll sich mit einer glatten Oberfläche und ohne störende Ränder sowie mit beliebiger Dekor- und Farbgestaltung in rationeller und wirtschaftlicher Weise herstellen lassen, so dass auch eine nachträgliche Oberflächen- und insbesondere Sichtkantenbearbeitung nicht zu unansehnlichen Farb- und Dekorunterschieden führt.

Nachteilig bei diesen Profil- bzw. Kantenleisten wird jedoch gesehen, dass bei deren Verarbeitung auf industriellen Kantenanleimmaschinen es zu Beschädigungen der rückseitig aufgetragenen Dekorbeschichtung oder Farbbeschichtung kommt.

Ein weiterer Nachteil wird darin gesehen, dass bei der notwendigen Verklebung dieser Profil- bzw. Kranzleisten mit den Holzplatten bzw. Holzwerkstoffplatten der dabei verwendete Schmelzkleber zu einer chemischen Beschädigung der Dekor- oder Farbbeschichtung führen kann.

Durch die bei der Verklebung wirkenden Kräfte auf die Profil- bzw. Kranzleiste und die für die Aktivierung des Schmelzklebers notwendigen Temperaturen kann es sowohl zu einer mechanischen Beschädigung als auch im Rahmen einer Diffusion zu einer chemischen Beschädigung der Dekorbeschichtung oder Farbbeschichtung kommen. Weiterhin ist bei diesen Profil- bzw. Kranzleisten eine sich nachteilig auswirkende schlechte Radiengängigkeit zu verzeichnen, da beispielsweise bei der Verwendung einer Dekorfolie aus Kunststoff oder Papier oder Metall, welche an der Unterseite befestigt ist, es zu mechanischen Beschädigungen bzw. Verschiebungen dieser Dekorfolie kommen kann, so dass das Design und die Ästhetik derart aufgetragener Profil- bzw. Kranzleisten für die Möbelindustrie nicht akzeptabel ist.

Bei diesen Profil- bzw. Kranzleisten ist es außerdem mit der derzeitig verfügbaren Drucktechnik nicht möglich, die gewünschten Designeffekte, insbesondere einen akzeptablen Metalleffekt, zu erzielen.

Hier setzt die Erfindung ein, die es sich zur Aufgabe gestellt hat, die Nachteile des bekannten Standes der Technik zu vermeiden und eine Profilleiste bzw. Kranzleiste aufzuzeigen, die kostengünstig und wirtschaftlich herstellbar ist, die eine mechanische bzw. chemische Nachbearbeitung ohne Beschädigung der Dekor- und Farbgestaltung zulässt, und die zur Verlegung auch bei extremen Radien und winklig aufeinanderstoßenden Kanten geeignet ist.

Erfindungsgemäß wird dies dadurch gelöst, dass der Dekorstreifen im Inneren der Profilleiste angeordnet und von dieser umschlossen ist.

Durch diese erfindungsgemäße Profilleiste ist eine wirtschaftliche und kostengünstige Herstellung im bekannten Extrusionsverfahren in einem Arbeitsgang möglich.

Der Dekorstreifen ist dabei vorteilhafterweise parallel zur Unterseite der Profilleiste angeordnet, so dass hier eine gewisse Tiefenwirkung der erfindungsgemäßen Profilleiste entsteht.

In einer weiteren Ausführungsform der erfindungsgemäßen Profilleiste ist der Dekorstreifen konvex oder konkav zur Unterseite der Profilleiste angeordnet, so dass bedingt durch dieses Design bestimmte Licht- und Tiefeneffekte, insbesondere eine Spiegelung erreichbar ist. Es liegt jedoch auch im Rahmen der Erfindung, dass der Dekorstreifen in einem bestimmten Winkel zur Unterseite der Profilleiste angeordnet oder auch in Form einer gewellten Struktur, d.h. beispielsweise sinusförmig in der Profilleiste angeordnet ist.

Ein weiterer Vorteil liegt darin begründet, dass die konvexe oder konkave Anordnung so realisiert wird, dass der durch die nachträgliche spanabhebende Bearbeitung der Profil- bzw. Kranzleiste sich ergebende Radius an der Sichtseite der transparenten Kunststoffleiste in etwa parallel zum angeordneten Dekorstreifen im Inneren der Profilleiste verläuft, so dass keine störenden Ränder das Design der erfindungsgemäßen Profilleiste beeinträchtigen.

In einer weiteren vorteilhaften Ausführungsform ist der Abstand des Dekorstreifens von der Oberseite der Profilleiste im Wesentlichen größer als von der Unterseite.

Durch diese Anordnung kann die Tiefenwirkung der erfindungsgemäßen Profilleiste entsprechend ihrer Breite bzw. Dicke bereits im Vorfeld den Designvorstellungen der Möbelindustrie angepasst werden.

Dies ist insbesondere vorteilhaft, da der Dekorstreifen der erfindungsgemäßen Profilleiste als Folie aus polymerem Werkstoff oder Holz oder Metall oder Keramik ausgebildet ist und somit dem Designer, insbesondere der Möbelindustrie, die Möglichkeit gegeben wird, die erfindungsgemäße Profilleiste als Designelement aktiv mit einzubinden.

Es liegt jedoch auch im Rahmen der Erfindung, den Dekorstreifen in verschiedenen Farben, Mustern und Prägungen einzusetzen, wobei selbst eine Bedruckung mit dem Firmenlogo oder mit anderen Bezeichnungen möglich ist.

Um die Radiengängigkeit der erfindungsgemäßen Profilleiste noch weiter zu verbessern, ist wenigstens eine Seite des Dekorstreifens mit einem Haftvermittler versehen. Dieser Haftvermittler ermöglicht eine noch bessere Verbindung zwischen dem polymeren Werkstoff der Profilleiste und dem Dekorstreifen an sich, wobei dieser Haftvermittler an sich selbst auch als Dekorbeschichtung einsetzbar ist.

Ein weiterer Vorteil der erfindungsgemäßen Profilleiste wird darin gesehen, dass durch den Dekorstreifen die Maßhaltigkeit und das Schwindungsverhalten der Profilleiste positiv beeinflusst wird und dass bei den erforderlichen Nacharbeitsgängen die Dehnung der erfindungsgemäßen Profilleiste minimiert ist. Dies wirkt sich positiv auf die Verarbeitung der erfindungsgemäßen Profilleiste in Form von kürzeren Montagezeiten aus.

Es wird weiterhin vorteilhaft gesehen, dass der Leistenkern an seiner Sichtseite als Kunststoffleiste bestehend aus einem opaken polymeren Werkstoff herstellbar ist, da hierdurch die Tiefenwirkung der erfindungsgemäßen Profilleiste dem Designer noch weitere Möglichkeiten offeriert.

Dies ist ebenfalls möglich bei einer weiteren Ausbildung der erfindungsgemäßen Profilleiste, in der der Leistenkern an seiner Sichtseite aus einem rauchglasfarbigen polymeren Werkstoff ausgeführt ist.

Die Profilleiste kann ebenso wie der Dekorstreifen aus einem thermoplastischem Werkstoff wie beispielsweise Polyvinylchlorid (PVC), Polypropylen (PP), Polymethylmethacrylat (PMMA) und dergleichen bestehen.

Im folgenden wird die Erfindung anhand einzelner Ausführungsbeispiele näher erläutert, die diese jedoch nicht einschränken. Es zeigt:

Figur 1: Abschnitt einer erfindungsgemäßen Profilleiste in perspektivischer Darstellung

Figur 2: Schnittdarstellung einer erfindungsgemäßen Profilleiste

In Figur 1 ist die erfindungsgemäße Profilleiste (1) dargestellt, die in ihrem Inneren einen Dekorstreifen (2) in Form einer Metallfolie aufweist. Die Sichtseite (3) der Profilleiste (1) ist aus einem transparenten, d.h. durchsichtigen polymeren Werkstoff hergestellt, so dass der Dekorstreifen (2) die gewünschten Designeffekte, in diesem Fall einen Metalleffekt, hervorbringt. Die Fertigung derartiger Profilleisten (1) erfolgt im allgemeinen durch das Verfahren der Extrusion. Es liegt jedoch auch im Rahmen der Erfindung, die Koextrusion verschiedener polymerer Werkstoffe zu nutzen, um verschiedenfarbige bzw. unterschiedlich harte Werkstoffe zu den erfindungsgemäßen Profilleisten (1) zu verarbeiten. Der in der Profilleiste (1) angeordnete Dekorstreifen (2) kann bei späteren Bearbeitungen nicht beschädigt werden und erzeugt, wie in diesem Ausführungsbeispiel als Metallfolie einen gewissen Spiegeleffekt, wobei dieser Dekorstreifen (2) parallel zur Unterseite (4) der Profilleiste (1) verläuft. In diesem Ausführungsbeispiel ist der Abstand des Dekorstreifens (2) von der Oberseite (3) der Profilleiste (1) größer als von der Unterseite (4) der Profilleiste (1).

In Figur 2 ist eine erfindungsgemäße Profilleiste (1) im Schnitt dargestellt, wobei der ursprünglich prismatische Querschnitt an der Oberseite (3) durch eine spanabhebende Nachbearbeitung beidseitig einen definierten Radius aufweist. Der im Inneren der Profilleiste (1) befindliche Dekorstreifen (2) ist konvex zur Unterseite (4) der Profilleiste (1) angeordnet. In diesem Ausführungsbeispiel ist die Konvexität des Dekorstreifens (2) so ausgebildet, dass dieser annähernd parallel zur Oberseite (3) der Profilleiste (1) verläuft.

29.09.00

- 6 -

Dieses Ausführungsbeispiel zeigt deutlich, dass der Dekorstreifen (2) sowohl bei der spanenden Nachbearbeitung der Profilleiste (1) als auch bei der Befestigung der Profilleiste (1) über die Unterseite (4) mit der Holzplatte oder der Holzwerkstoffplatte weder mechanisch noch chemisch beschädigt werden kann. Weiterhin ist deutlich, dass die Designwirkung des Dekorstreifens (2) unverändert erhalten bleibt und auf den Betrachter einwirken kann.

- Schutzansprüche -

DE 200 16 842 U1

29.09.00

Schutzansprüche

1. Profilleiste, insbesondere Kantenleiste für die Möbelindustrie aus einem polymeren Werkstoff, mit einem Leistenkern und wenigstens einem Dekorstreifen, wobei der Leistenkern an seiner Sichtseite als transparente Kunststoffleiste ausgebildet ist,

dadurch gekennzeichnet,

dass der Dekorstreifen (2) im Inneren der Profilleiste (1) angeordnet und von dieser umschlossen ist.
2. Profilleiste nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Dekorstreifen (2) parallel zur Unterseite (4) der Profilleiste (1) angeordnet ist.
3. Profilleiste nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Dekorstreifen (2) konvex oder konkav zur Unterseite (4) der Profilleiste (1) angeordnet ist.
4. Profilleiste nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand des Dekorstreifens (2) von der Oberseite (3) der Profilleiste (1) größer ist als von der Unterseite (4).
5. Profilleiste nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Dekorstreifen (2) als Folie aus polymerem Werkstoff, Holz, Metall oder Keramik ausgebildet ist.
6. Profilleiste nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens eine Seite des Dekorstreifens (2) mit einem Haftvermittler versehen ist.

DE 200 16 842 U1

29.09.00

- 2 -

7. Profilleiste nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Profilleiste (1) aus einem opaken polymeren Werkstoff besteht.
8. Profilleiste nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Profilleiste (1) aus einem rauchglasfarbigen polymeren Werkstoff besteht.
9. Profilleiste nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Profilleiste (1) aus einem thermoplastischen Werkstoff aus PVC, PP, PMMA und dergleichen besteht.

Rehau, den 20.09.2000

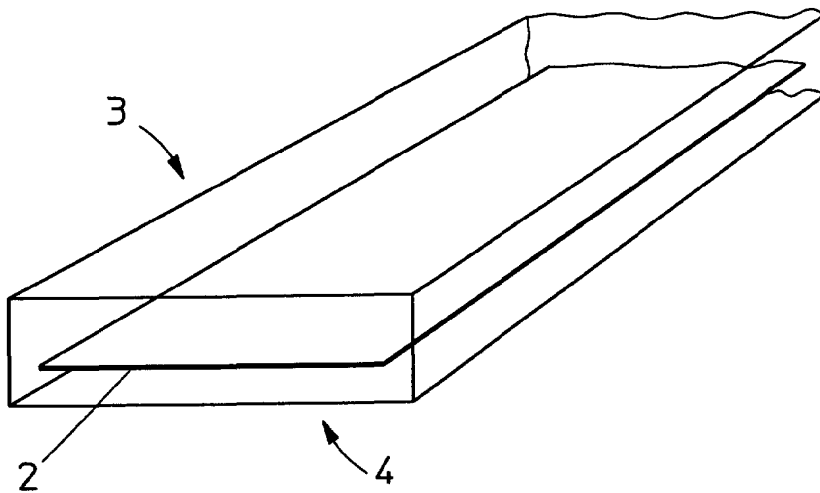
dr.schi-zhop

DE 200 16 842 U1

29-09-00

Fig. 1

1

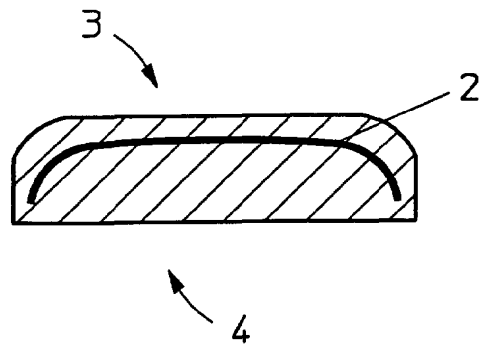


DE 200 16 542 U1

29.09.00

Fig. 2

1



TRANSLATION

Federal Republic of Germany

The German Patent and Trademark Office

UTILITY MODEL

DE 200 16 842 U1

Serial No.: 200 16 842.8
Filing date: September 29, 2000
Publication date: December 14, 2000
Publication in the Patent Gazette: January 18, 2001

Proprietor: REHAU AG + CO, 95111 Rehau, Germany
--

Search was requested according to Section 7, subsection 1 of Utility Model Law
--

A profile strip, in particular an edge strip for the furniture industry

A profile strip, in particular an edge strip for the furniture industry made of a polymer material, having a strip core and at least one decorative strip, wherein the strip core is formed as a transparent polymer strip on its visible side, characterized in that the decorative strip (2) is disposed in the interior of the profile strip (1) and is enclosed by said profile strip.
--

A Profile Strip, in Particular an Edge Strip for the Furniture Industry

The invention relates to a profile strip, in particular an edge strip for the furniture industry made of a polymer material, having a strip core and at least one decorative strip, wherein the strip core is formed as a transparent polymer strip on its visible side.

Profile strips and particularly edge strips for the furniture industry made of a thermoplastic material are known, having a marbled strip core and a support with wood grain at least on one visible side. Profile or edge strips of this kind are provided for the decoration of preferably surfaces of furniture. They are glued to the furniture part, e.g. to a wood plate or a board of wood material, in particular to particle board and its front face.

The profile or edge strips very often have to be adapted to the corresponding wood plates or boards of wood material, respectively, due to optical reasons, which is carried out in a subsequent process step, mostly by subsequent machining. This particularly applies to the visible edges of the profile or edge strips. Within the scope of this subsequent machining, the decorative layers superimposed on the profile or edge strips will inevitably be removed in the region of the visible edges, and the strip core will be revealed, which generally has a different structuring and/or coloring.

This is a considerable disadvantage in particular with respect to visual appearance and aesthetics.

Furthermore, the known profile or edge strips commonly have inconvenient edges, which differ from the decorative structure of the strip core so that an effect commonly known as picture-frame effect is produced when processing the profile or edge strips. In order to avoid such a picture-frame effect, very complex subsequent

processing is necessary, especially in view of the edges of the profile or edge strips, which calls economic efficiency into question.

A further disadvantage lies in the fact that incorporating certain decorative particles into the surface of the profile or edge strips in order to obtain certain design effects will result in a rough and torn up surface, which might also be damaged by essential subsequent processing.

In addition, profile or edge strips are known from DE 297 00 821 U1, in which the strip core is formed as transparent polymer strip, and the decorative coating or color coating are applied to the bottom side of the polymer strip.

This polymer strip can be produced with a smooth surface and without any inconvenient edges as well as with optional decor and color designs in a rational and economic way, so that even a subsequent surface treatment and in particular a treatment of visible edges will not lead to unaesthetic variations in color and decoration.

A disadvantage of these profile or edge strips is, however, that the processing of these strips on industrial edge gluing machines can lead to damages of the decorative coating or color coating applied on the back side.

A further disadvantage lies in the fact that the hot-melt adhesive used for the necessary bonding of the profile or edge strips with the wood plates or boards of wood material might lead to chemical damages of the decorative coating or color coating.

The forces acting on the profile or edge strip during bonding and the temperatures necessary for activating the hot-melt adhesive might lead to a mechanical damage of the decorative coating or color coating as well as a chemical

damage within the scope of a diffusion. Furthermore, profile or edge strips of this kind suffer from the disadvantage of poor adaptability to different radii, since, when using for example a decorative foil made of polymer or paper or metal, which is fixed to the bottom side, it may lead to mechanical damages or to an offset of the decorative foil so that the design and the aesthetics of profile or edge strips attached this way are not acceptable for the furniture industry.

Furthermore, with respect to profile or edge strips of this kind, based on the currently available printing technologies, it is not possible to achieve the desired design effects, in particular an acceptable metallic effect.

This is where the invention steps in, the object of which is to avoid the disadvantages of the known prior art and to disclose a profile or edge strip which can be produced in an economic and cost-effective way, which allows for mechanical or chemical subsequent treatment without damaging the decoration or coloring, and which can be laid even in case of extreme radii and edges running towards each other at an angle.

According to the invention, this problem is solved by the fact that the decorative strip is disposed in the interior of the profile strip and is enclosed by said profile strip.

The profile strip according to the invention allows for an economically efficient and cost-effective production by means of the common extrusion process within one processing step.

The decorative strip is advantageously arranged parallel to the bottom side of the profile strip, so that a certain depth effect of the profile strip according to the invention is achieved.

In a further embodiment of the profile strip according to the invention, the decorative strip is disposed convex or concave to the bottom side of the profile strip so that, due to this design, certain light and depth effects, especially a reflection can be reached. However, it also lies within the scope of the invention to arrange the decorative strip at a certain angle to the bottom side of the profile strip, or to arrange the decorative strip in the form of a corrugated structure, i.e. for example sinusoidal, in the profile strip.

A further advantage lies in the fact that the convex or concave arrangement is realized such that the radius resulting from the subsequent machining of the profile or edge strip runs – on the visible side of the transparent polymer strip – approximately parallel to the decorative strip disposed in the interior of the profile strip so that no inconvenient edges affect the design of the profile strip according to the invention.

In a further advantageous embodiment the distance from the decorative strip to the top side of the profile strip is basically larger than the distance to the bottom side.

By means of this arrangement, the depth effect of the profile strip according to the invention can already be previously adapted to the design ideas of the furniture industry with respect to its width or size.

This is particularly advantageous since the decorative strip of the profile strip according to the invention is formed as a foil of a polymer material or wood or metal or ceramic, and, therefore, enables the designer, especially in the furniture industry, to actively integrate the profile strip according to the invention as design element.

However, within the scope of the present invention, the decorative strip can also be applied in various colors, patterns and embossings, wherein even an imprint

of a company logo or of any other labeling is possible.

In order to further improve the ability to adapt to different radii of the profile strip according to the invention, at least one side of the decorative strip is provided with an adhesive agent. This adhesive agent allows for an improved connection between the polymer material of the profile strip and the decorative strip per se, wherein said adhesive agent itself can also be used as decorative coating.

A further advantage of the profile strip according to the invention lies in the fact that due to the decorative strip, the dimensional accuracy and the shrinkage behavior of the profile strip are positively influenced, and that the expansion of the profile strip according to the invention is minimized during essential subsequent processing. This has a positive influence on the processing of the profile strip according to the invention in the form of shorter assembly times.

In addition, it is considered advantageous that the strip core can be manufactured as a plastic strip consisting of an opaque polymer material on its visible side, since hereby the depth effect of the profile strip according to the invention offers further possibilities to the designer.

This is also possible in a further configuration of the profile strip according to the invention, in which the strip core is formed of a smoked-glass colored polymer material on its visible side.

The profile strip, as well as the decorative strip, can be made of a thermoplastic material, e.g. polyvinyl chloride (PVC), polypropylene (PP), polymethyl methacrylate (PMMA) and the like.

Below, the invention will be more clearly defined by means of individual embodiments, which, however, do not delimit the invention. It is shown in:

Fig. 1: a section of a profile strip according to the invention in a perspective view

Fig. 2: a sectional view of a profile strip according to the invention

Fig. 1 shows the profile strip (1) according to the invention, having a decorative strip (2) in its interior in the form of a metal foil. The visible side (3) of the profile strip (1) is made of a transparent, i.e. see-through polymer material so that the decorative strip (2) bears the required design effects, in this case a metallic effect. Profile strips (1) of this kind are generally manufactured by extrusion processes. However, it also lies within the scope of the invention to use the coextrusion of different polymer materials in order to process materials of different colors and different hardnesses, respectively, to the profile strip (1) according to the invention. The decorative strip (2) disposed in the profile strip (1) cannot be damaged on subsequent processing, and produces, as in this embodiment in the form of metal foil, a certain reflective effect, wherein this decorative strip (2) runs parallel to the bottom side (4) of the profile strip (1). In this embodiment, the distance from the decorative strip (2) to the top side (3) of the profile strip (1) is larger than the distance to the bottom side (4) of the profile strip (1).

Fig. 2 shows a profile strip (1) according to the invention in a sectional view, wherein the originally prismatic cross section on the top side (3) has a defined bilateral radius due to subsequent machining. The decorative strip (2) located in the interior of the profile strip (1) is arranged convex to the bottom side (4) of the profile strip (1). In this embodiment, the convexity of the decorative strip (2) is designed such that the decorative strip (2) runs approximately parallel to the top side (3) of the profile strip (1).

This embodiment clearly shows that the decorative strip (2) can neither

mechanically nor chemically be damaged both during subsequent machining of the profile strip (1) and during fixing of the profile strip (1) via the bottom side (4) with the wood plate or board of wood material. Furthermore, it is obvious that the design effect of the decorative strip (2) is maintained unchanged and catches the eye of the beholder.

-Claims-

CLAIMS

1. A profile strip, in particular an edge strip for the furniture industry made of a polymer material, having a strip core and at least one decorative strip, wherein the strip core is formed as a transparent polymer strip on its visible side,
characterized in that
the decorative strip (2) is disposed in the interior of the profile strip (1) and is enclosed by said profile strip (1).
2. A profile strip according to claim 1, characterized in that the decorative strip (2) is arranged parallel to the bottom side (4) of the profile strip (1).
3. A profile strip according to one of the preceding claims, characterized in that the decorative strip (2) is arranged convex or concave to the bottom side (4) of the profile strip (1).
4. A profile strip according to one of the preceding claims, characterized in that the distance from the decorative strip (2) to the top side (3) of the profile strip (1) is larger than the distance to the bottom side (4).
5. A profile strip according to one of the preceding claims, characterized in that the decorative strip (2) is formed as a foil of polymer material, wood, metal or ceramic.
6. A profile strip according to one of the preceding claims, characterized in that at least one side of the decorative strip (2) is provided with an adhesive agent.

7. A profile strip according to one of the preceding claims, characterized in that the profile strip (1) is made of an opaque polymer material.
8. A profile strip according to one of the preceding claims, characterized in that the profile strip (1) is made of a smoked-glass colored polymer material.
9. A profile strip according to one of the preceding claims, characterized in that the profile strip (1) is made of a thermoplastic material of PVC , PP, PMMA and the like.

Fig. 1

1

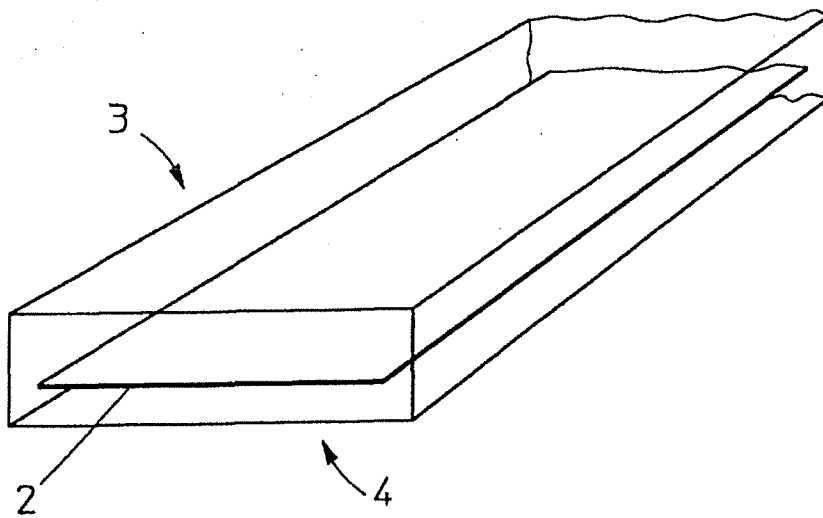


Fig. 2

1

